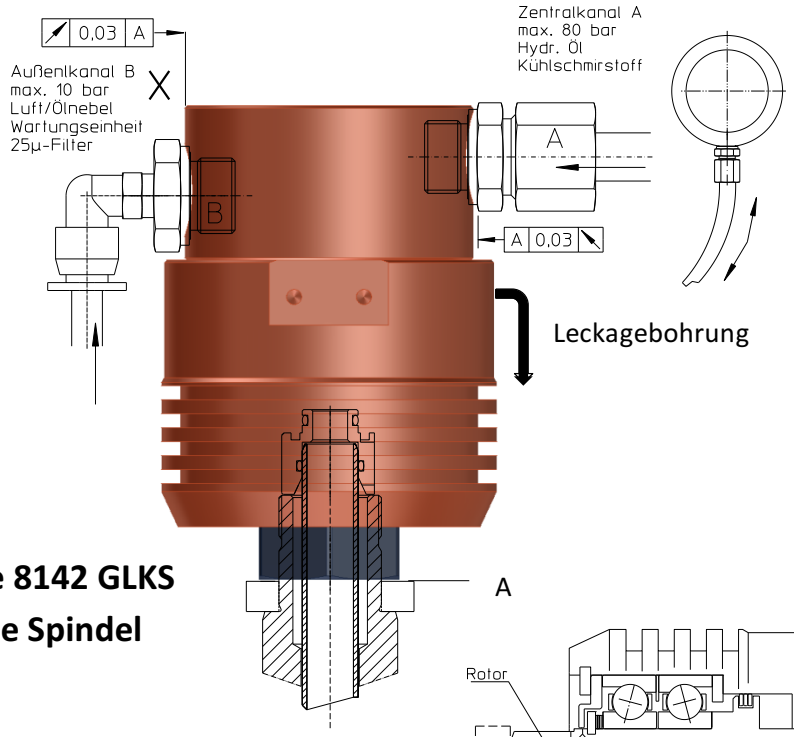
Anbauanleitung für Gleitring Drehzuführungen

2-Wege Gleitringdrehzuführung 8142 GLKS (Gewindeanschluss M22x1)

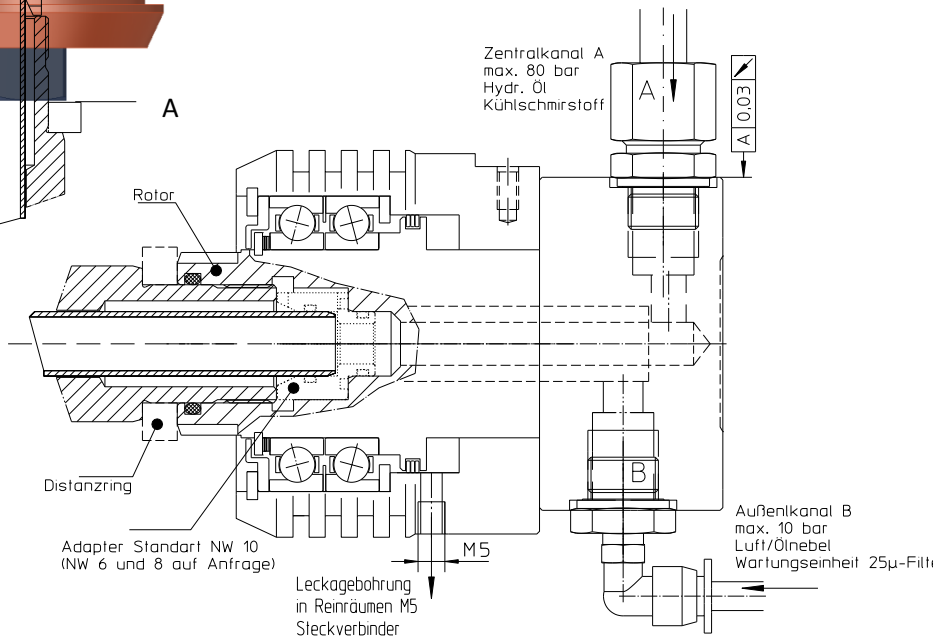
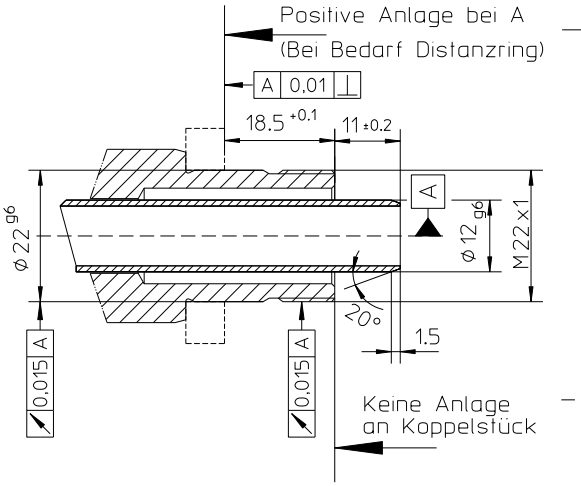
- Passsitz und Planfläche an der Maschine oder dem Zylinder für den Anschuss der Drehzuführung auf Rund und Planlauf Prüfen.
  Rundlauf Schlag max. 0,015 mm und Planlauf der Anlagefläche Schlag max. 0,01mm.
- Sauberkeit und Gratfreiheit der Aufnahmebohrung prüfen – Bohrung fetten.
- Drehzuführung einschrauben und mit 15 NM anziehen.
- Rundlauf prüfen bei X, Schlag max. 0,03mm.
- Versorgungsleitung aus flexiblem Schlauch (keine unflexiblen Hochdruckschläuche) anschließen.
- Verschraubungen vorsichtig ohne starke Reaktionskraft auf die Lager der Drehzuführung anziehen.
- Flexible Schlauchleitung darf auf die Drehzuführung weder Zug noch Druckspannung ausüben.
- Achtung: Bei zu unflexiblen Schläuchen Verschleiß der Lagerung und der Gleitringe. Es dürfen nur Verschraubungen mit Gummidichtungen verwendet werden. Keine Feststoff- oder Kupferdichtungen.
- Die Leckagebohrung M5 ist der Austritt für Luft oder KSS wenn die Dichtflächen ganz oder teilweisen Verschleiß aufweisen. In Reinräumen ist diese Entlastungsbohrung über einen flexiblen Pneumatik – Plastikschlauch in einen ungefährlichen Raum zu leiten.



Montagebedingungen:

Schlauch weder Zug noch Druckspannung um Lager vor Schäden zu schützen

Achtung: Gleitringe unterliegen normalem Verschleiß,bei Leckage durch Innenraum-entlüftung Gleitringe wechseln.

2-Wege 8142 GLKS
Vertikale Spindel

2-Wege 8142 GLKS
Horizontale Spindel